

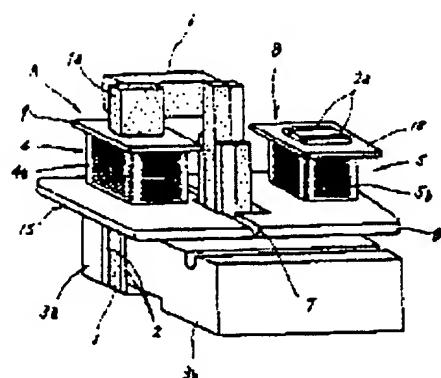
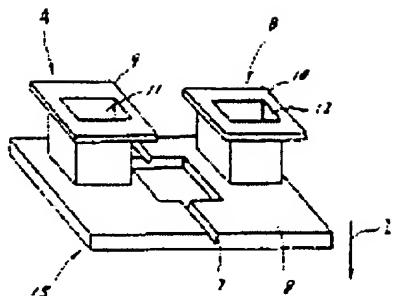
MAGNETIC HEAD

Patent number: JP61150110
Publication date: 1986-07-08
Inventor: HATA SHUICHI; others: 03
Applicant: MATSUSHITA ELECTRIC IND CO LTD
Classification:
- international: G11B5/17; G11B5/265
- european:
Application number: JP19840279123 19841224
Priority number(s):

Abstract of JP61150110

PURPOSE: To improve the working performance by forming incorporatedly a magnetomotive force coil bobbin provided to each core of a magnetic head combined with a recording/reproducing core and an erase cores so as to reduce number of parts and completing the mounting of the coil bobbin only once.

CONSTITUTION: An incorporated bobbin 15 is formed, which has a recording/ reproducing coil part A, an erase coil part B, a guard 8 coupling the coils A, B, guards 9, 10 regulating coil windings, bobbin holes 11, 12 to insert magnetic core legs 1a, 2a and a slot 7 to make the holes 11, 12 symmetrical. coils 4b, 5b are wound at the same time by bending the bobbin 15 at the slot 7 so as to bend the coils A, B in the arrow I. After the winding is finished, the bending is restored, and the leg 1a of the recording/reproducing head and the leg 2a of the erase head are inserted to the bobbin holes 11, 12 at the same time. Thus, the number of parts is reduced and man-hour is decreased to improve the working performance.



Data supplied from the esp@cenet database - Patent Abstracts of Japan

⑰ 公開実用新案公報 (U) 昭61-150110

⑤Int.Cl.⁴
B 29 C 45/26識別記号 庁内整理番号
8117-4F

⑩公開 昭和61年(1986)9月17日

審査請求 未請求 (全2頁)

④考案の名称 射出成形用金型

⑪実願 昭60-34423
⑫出願 昭60(1985)3月11日

⑬考案者 木村 譲 市原市桜台3丁目21番地の5

⑭考案者 阿部 知和 市原市青葉台2丁目2番地の2

⑮出願人 出光石油化学株式会社 東京都千代田区丸の内3丁目1番1号

⑯代理人 弁理士 木下 實三

⑦実用新案登録請求の範囲

(1) 射出成形用金型内に樹脂押圧機構を設けるとともに、この樹脂押圧機構による充填樹脂に対する押圧力は、金型のゲート部側から末端部側に至るに従つて押圧力が高まるように構成されたことを特徴とする射出成形用金型。

(2) 実用新案登録請求の範囲第1項において、前記樹脂押圧機構におけるゲート部側から末端部側に至るに従つて押圧力を高める構成は、充填樹脂を押圧する複数の押圧プロックの充填樹脂に当接する面積がゲート部側から末端部側に至るに従つて大きくなるよう形成されることにより行われていることを特徴とする射出成形用金型。

(3) 実用新案登録請求の範囲第1項において、前記樹脂押圧機構におけるゲート部側から末端部側に至るに従つて押圧力を高める構成は、充填樹脂を押圧する複数の押圧プロックの充填樹脂に当接する単位面積当たりの本数がゲート部側か

ら末端部側に至るに従つて多くなるよう形成されることにより行われていることを特徴とする射出成形用金型。

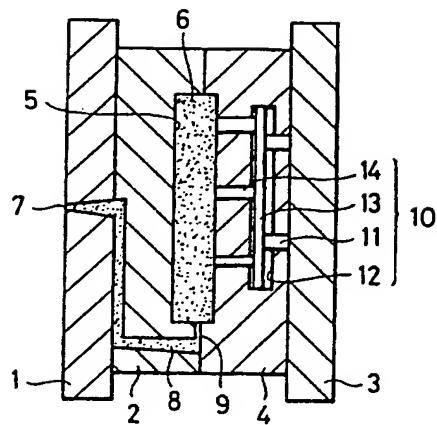
(4) 実用新案登録請求の範囲第1項において、前記樹脂押圧機構におけるゲート部側から末端部側に至るに従つて押圧力を高める構成は、充填樹脂を押圧する複数の押圧プロックの充填樹脂に対する押出量がゲート部側から末端部側に至るに従つて大きくなるよう形成されることにより行われていることを特徴とする射出成形用金型。

図面の簡単な説明

第1図は本考案の一実施例を示す断面図、第2図は本考案の動作原理を示す説明図である。

2……固定側金型、4……可動側金型、6……充填樹脂、9……ゲート部、10……樹脂押圧機構、11……押圧油圧ユニット、13……押圧板、14……押圧プロック。

第1図



第2図

